



Aristo® Mig 4004i Pulse **Aristo® Feed 3004 – U6** **Aristo® Feed 3004 – U8₂ / U8₂ Plus**

Innowacyjny, wieloprocessowy zasilacz łuku do spawania metodą MIG/MAG łukiem impulsowym

Aristo®Mig 4004i Pulse - to innowacyjne, lekkie, a jednocześnie bardzo wytrzymałe urządzenie bazujące na nowoczesnej technologii inwertorowej przeznaczone do spawania metodami MIG/MAG, Puls, Super Puls, MMA oraz TIG – LiveTig.

Nowej generacji zasilacz łuku wyposażony jest w najwyższej jakości energooszczędny blok mocy, który w porównaniu z klasycznymi rozwiązaniami jest lżejszy i zajmuje o 70% mniej miejsca na stanowisku spawalniczym.

Zastosowany modułowy układ chłodzenia cieczy Cool 1 dodatkowo podnosi cykl pracy całego zestawu po przez skuteczne odprowadzenie ciepła z uchwytu spawalniczego. Chłodnica cieczy wyposażona jest w ciśnieniowy czujnik chłodziwa. Wentylator oraz pompa wodna w chłodnicy Cool 1 posiada system oszczędzania energii i jeżeli urządzenie nie jest użytkowane przez 6,5 min, samoczynnie przechodzi w stan czuwania.

Trzecia generacja inwertorowych zasilaczy łuku to przede wszystkim wysoki współczynnik mocy, który jest bliski 1,0 oraz bardzo wysoka sprawność przy spełnieniu aktualnie obowiązujących przepisów wymaganych normą EN61000-3-12 dotyczących emisji harmonicznych do sieci zasilającej oraz kompatybilność z systemami energetycznymi EMC i PFC.



Porównanie 400A bloków mocy:

Technologia	Masa	Sprawność
Klasyczny zasilacz	> 180 kg	< 70%
Zasilacz typu Chopper	> 160 kg	< 80%
Inwertor 3-generacji	< 50 kg	> 87%

Zastosowanie

- **Wysokowydajne spawanie metodą MIG/MAG**
- **Spawanie metodą MMA ze żłobieniem włącznie**
- **Typowe gałęzie przemysłu:**
 - konstrukcje aluminiowe
 - spajania elementów ze stali wysokostopowej
 - wieże wiatrowe
 - regeneracje i remonty
 - przemysł energetyczny
 - ośrodki szkolenia spawaczy
 - montaż konstrukcji w terenie
 - spawania ciężkich konstrukcji stalowych
 - przemysł morski i stoczniowy

- **Wysoki cykl pracy – do ciężkich zadań**
- **Wieloprocessowy system sterownia – metoda MIG/MAG, Puls, Super Puls, TIG LiveTig DC, MMA, żłobienie.**
- **Modułowa zabudowa – mobilne zastosowanie**
- **Synergia – optymalizacja parametrów spawania, ilość linii – 79 (U6), 111 (U8₂), 249 (U8₂ Plus)**
- **QSet™ – inteligentny system sterowania**
- **Super Pulse™ – kontrola ilości wprowadzonego ciepła**
- **Ergonomia – wszechstronne zastosowanie**
- **Standby – system oszczędzający energię**
- **ELP – automatyczna aktywacja pompy**
- **Indywidualna pamięć – 10 (U6), 255 (U8₂)**
- **Współpraca z generatorem – praca w terenie**
- **Szeroki zakres napięcia zasilania: 380-440V +/-10%**
- **Creep-start™ – pełna kontrola podczas zajarzania łuku**
- **Monitoring spawania – system rejestracji parametrów spawania poprzez gniazdo USB (U8₂)**
- **Limity, blokady - pełna kontrola nad parametrami napięciowo-prądowymi**

QSet™ - inteligentna optymalizacja parametrów spawania

Automatyczna nastawa parametrów spawania w zakresie łuku zvarciowego za pomocą jednego pokrętki, bez względu na rodzaj zastosowanego gazu osłonowego oraz typu i średnicy drutu. System optymalnie w sposób dynamiczny kontroluje wartość napięcia w zależności od pozycji spawania i długości elektrody. Funkcja szczególnie znajduje swoje zastosowanie w spawaniu blach cienkich do 4 mm w przemyśle samochodowym, przy produkcji wszelkiego rodzaju konstrukcji lekkich, w lutospawaniu materiałów z powłokami galwanicznymi oraz do spoin szczepnych.

Podajnik drutu Aristo®Feed 3004 wyposażony jest w 4-rolkowy układ podawania drutu o średnicy od 0,6 do 1,6mm, dwa panele sterowania U6 lub U8₂, gniazdo zewnętrzne do podłączenia przystawki zdalnej regulacji parametrów spawania oraz kasetę naszpulę o średnicy 200, 300 i 440mm (opcja)

Opcjonalnie do podajników można zainstalować szybkozłącza oraz prowadniki drutu o różnej długości do opakowań zbiorczych typu MarathonPac™.

Linie synergiczne

Linie synergiczne pozwalają na optymalizację parametrów napięciowo-prądowych w zakresie łuku natryskowego, zvarciowego oraz impulsowego przy wyborze odpowiedniego typu i średnicy spoiwa, właściwego dla danej metody gazu osłonowego oraz rodzaju materiału spawanego. Parametry spawania dobierane są w pełni automatycznie z właściwym typem regulatora, dynamiką łuk oraz napięciem spawania.

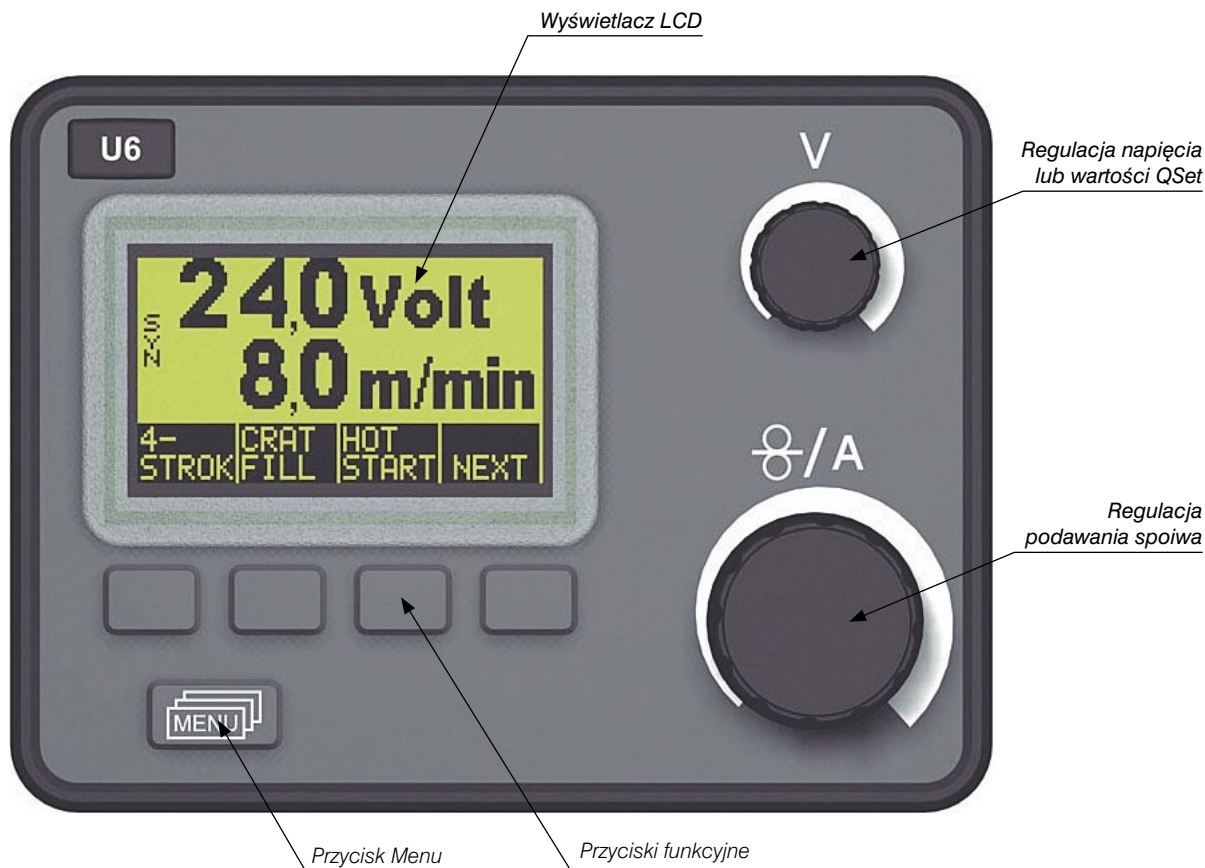
LiveTig™

Funkcja pozwalająca na bezpieczne zajarzanie łuku przy obniżonym prądzie startowym 12A w metodzie TIG DC, funkcja dostępna jest w panelu U6 lub U8₂.

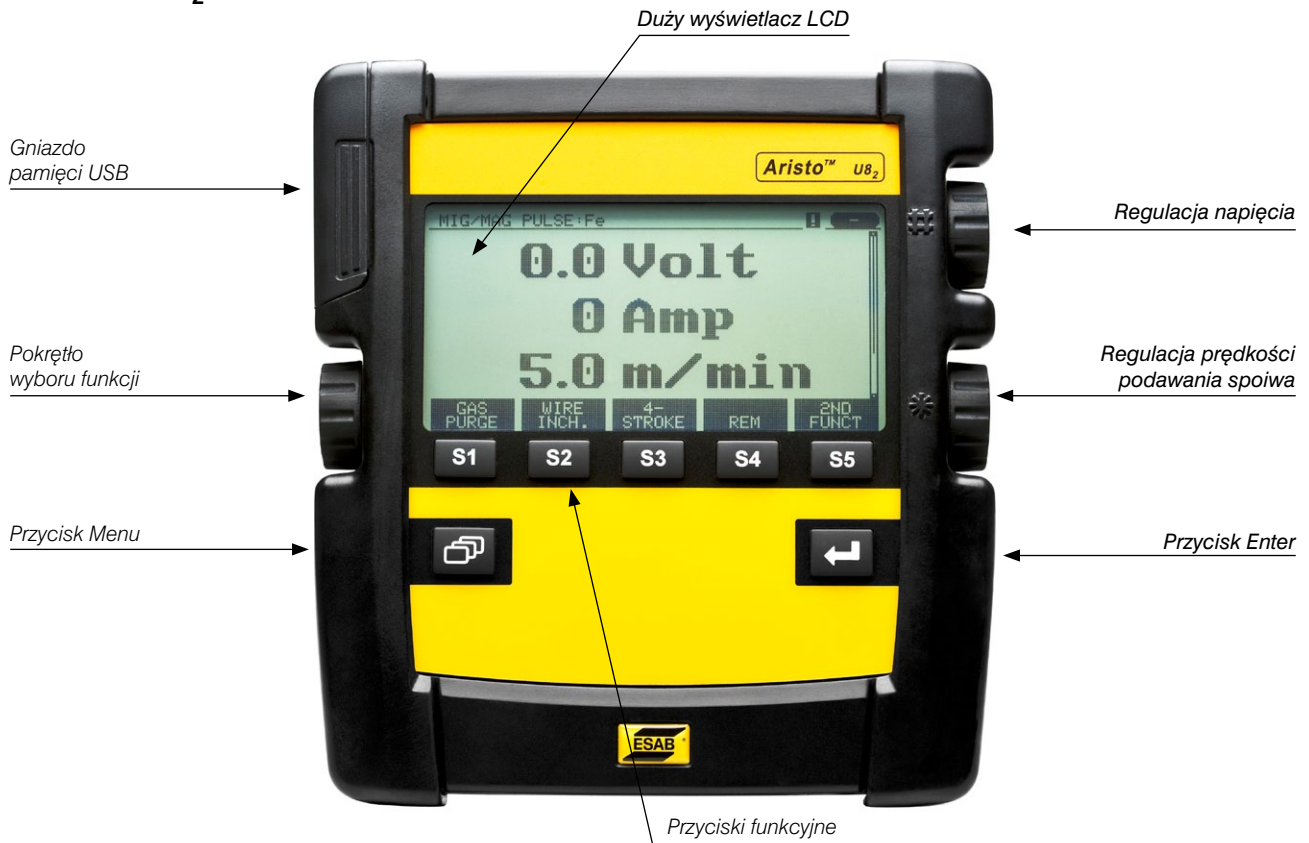
SuperPulse™

To trzy rodzaje łuku modulowanego z przeznaczeniem do różnych typów i grubości spawanych materiałów, szczególnie do spawania aluminium i stali wysokostopowej. Podstawowym zadaniem tej funkcji jest ograniczanie ilości wprowadzonego ciepła do spajanych elementów oraz zwiększenie wydajności spawania. Regulowane wartości modulacji pozwalają na pełną kontrolę całego procesu przy zachowaniu wysokojakościowych połączeń, a wygląd lica spoiny porównywalny jest do spawania metodą TIG.

Aristo® U6



Aristo® U8₂



Dane techniczne, Aristo®Mig 4004i Pulse

Parametry zasilania

Napięcie zasilania 3ph 50/60 Hz, V	380 – 440 ± 10%
Przewód zasilający, Ø mm ²	4 x 4
Bezpiecznik zwłoczny, A	25

Cykl pracy MIG/MAG

100% , A/V	300/29
60% , A/V	400/34

Zakres prądu spawania, A

MIG/MAG	16 – 400
MMA	16 – 400
TIG (LiveTig)	4 – 400
Napięcie biegu jałowego	V 55
Napięcie biegu jałowego	VRD, V < 35
Moc, W	137
Sprawność przy max. prądzie, %	88
Współczynnik mocy	0.94
Masa, kg	44,5
Z chłodnicą i cieczą, kg	58,0
Wymiary dł x szer x wys, mm	610 x 250 x 445
Z chłodnicą dł x szer x wys, mm	610 x 250 x 675

Temperatura pracy, °C	-10 - +40
Stopień ochrony	IP23
Klasa zastosowania	S
Klasa izolacji	H
Deklaracja zgodności	CE

Dane techniczne, chłodnica COOL 1

Napięcie zasilania (ze źródła prądu)	VDC 24
Max przepływ cieczy, l/min	2.0
Pojemność zbiornika, l	4.5
Zdolność chłodzenia, kW	1.3
Max ciśnienie, bar	4.5
Max wysokość, m	8,5
Masa / z płynem, kg 1	2 / 16.5
Wymiary dł x szer x wys, mm	610 x 256 x 256

Dane techniczne, Aristo®Feed 3004

Napięcie zasilania, ACV	42
Masa szpul z drutem, kg	15 / 18 (30-opcja)
Typowe średnice szpul, mm	300 / 300 (440-opcja)
Prędkość podawania drutu, m/min	0.8-25.0
Wymiary (dł x szer x wys), mm	690 x 275 x 420
Masa, kg	15

Średnica spoiwa:

Fe – stal niskowęglowa	0.6-1.6
Ss – stal wysokostopowa	0.6-1.6
Al - aluminium	1.0-1.6
Druty rdzeniowe (proszkowe)	0.9-1.6

Dane do zamówienia, zasilacz łuku

Nazwa	Nr katalogowy
Aristo® Mig 4004i Pulse	0465 152 881

Dane do zamówienia, podajniki drutu

Nazwa	Chłodzenie powietrzem	Chłodzenie cieczą
Feed 3004 panel U6	0460 526 886	0460 526 896
Feed 3004 panel U0*	0460 526 881	0460 526 891

***Panele do podajnika Feed 3004 U0**

Nazwa	Nr katalogowy
Aristo® U8 ₂ , kpl przewodem 1,2m i z uchwytem	0460 820 880
Aristo® U8 ₂ Plus, kpl przewodem 1,2m i z uchwytem	0460 820 881
Przewód do paneli U8 ₂ 7,5m (opcja)	0460 877 891

Dane do zamówienia, zespoły przewodów

70 mm ² OKC 50, 10 pin	Chłodzenie powietrzem	Chłodzenie cieczą
1.7 m	0459 528 780	0459 528 790
5.0 m	0459 528 781	0459 528 791
10.0 m	0459 528 782	0459 528 792
15.0 m	0459 528 783	0459 528 793

Wyposażenie dodatkowe

Nazwa	Nr katalogowy
Zestaw jezdny do podajnika Feed	0458 707 880
Dodatkowe mocowanie uchwyty MIG/MAG	0457 341 881
Dławica, mocowanie przewodów	0459 234 880
Wieszak do podajników Feed	0458 706 880
Szybkozłącze do MarathonPac™	F102 440 880
Adapter do szpuli 5kg	0455 410 001
Oslona szpuli (stalowa)	0459 431 880
Adapter do szpul o średnicy 440 mm	0459 233 880
Przystawka zdalnej regulacji MTA1 CAN	0459 491 880
Przystawka zdalnej regulacji MT1 10Prog	0459 491 882
Przewód do MTA1 i M1 10 Prog, 5 m	0459 960 880
Adapter do podłączenia Miggy-/Railtrac	0459 681 880
Adapter do uchwytów MXH™ PP	0459 681 881
Zestaw do MXH™ 300/400w PP	0459 020 883
Chłodnica - COOL 1	0462 300 880
Czujnik przepływu cieczy	0456 855 881
Zestaw jezdny 4-kołowy (standard)	0462 151 880
Wspornik do wózka (bez COOL 1)	0463 125 880
Zestaw jezdny 4-kołowy (wzmocniony)	0460 565 880
Zestaw montażowy do 0460 565 880	0461 310 880
Wysięgnik do uchwyty spawa. (wędką)	0458 705 880
Szeroki rozstaw kół do wysięgnika (wędką)	0460 946 880

Panele w podajniku Feed 3004 (w)

Funkcje sterowania	U6	U8 ₂	U8 ₂ Plus
MIG/MAG, MMA, TIG Live	x	x	x
Żłobienie elektropowietrzne	x	x	x
Funkcja Qset	x	x	x
Łuk impulsowy (Pulse)	x	x	x
Limity i blokady	x	x	x
Linie synergiczne	79	111	249
Indywidualna pamięć	10	255	255
Panel zewnętrzny		x	x
Monitoring danych spawania		x	x
Obsługa dwóch podajników		x	x
Funkcja SuperPulse			x
Statystyki produkcyjne			x
Menadżer plików			x
Własne linie synergiczne			x
Automatyczny zapis danych			x

**ESAB Polska Sp. z o.o.**

40 – 114 Katowice
Ul. Ściegiennego 3
NIP 527-26-27-655
KRS 000356431

Kontakt:

Tel. +48 32 3511 100
Fax. +48 32 3511 120
E-mail: info@esab.pl
www.esab.pl